Ultradid® Advanced T2300HG10 LS sw23346
PPA-GF50

BASF

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	4 / *	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	320 / *	°C	-
载荷	5 / *	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16500 / 16500	MPa	ISO 527
断裂应力	235 / 193	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.3 / 2.2	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	90 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 80	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10.8 / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10.2 / 8.8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	15500 / 15900	MPa	ISO 178
弯曲强度	360 / 315	MPa	ISO 178

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	310 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸湿性	0.92 / *	%	类似ISO 62
密度	1610 / -	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

模塑测量的特殊性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	120 / *	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	320 - 340	°C	-
模具温度	120 - 140	°C	-

加工推荐 (挤出)	数值	单位	试验方法
注塑熔体温度	320 - 340	°C	-

特征

加工方法
注塑, 其它挤出成型

特殊性能
经热稳处理的/耐热的

供货形式
粒料, 黑色

耐化学试剂
通用耐化学性